

6. E4387-04

FUEL CELL

Patent number: JP7134996
Publication date: 1995-05-23
Inventor: HAGA TETSUYA; others: 05
Applicant: TOYOTA CENTRAL RES & DEV LAB INC; others: 01
Classification:
- international: H01M4/96; H01M8/02; H01M8/10
- european:
Application number: JP19930279958 19931109
Priority number(s):

Abstract of JP7134996

PURPOSE: To suppress a drop in catalyst utilization on discharge to enhance the cell performance of a polymer electrolyte fuel cell with a thin electrode catalyst layer comprising an electrolyte and catalyst-supporting carbon.

CONSTITUTION: A fuel cell consists of an electrolyte film made of a solid polymer, a fuel electrode and an air electrode placed on both sides of the electrolyte film, and the fuel electrode and the air electrode have a catalyst layer arranged so as to come in contact with the electrolyte film surface respectively. The catalyst layer is fabricated with carbon particles, a solid electrolyte, and a metallic catalyst which is supported on the carbon particle. The composite ratio of the metallic catalyst and the electrolyte in the catalyst layer to the carbon particles, which form an opposite side portion to the electrolyte film, of the electrolyte film is larger than the composite ratio of the metallic catalyst and the electrolyte in the catalyst layer to the carbon particles, which form an electrolyte side portion, of the electrolyte film.

Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-134996

(43) 公開日 平成7年(1995)5月23日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 1 M 4/96	M			
	B			
8/02	E	9444-4K		
8/10		9444-4K		

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平5-279958

(22) 出願日 平成5年(1993)11月9日

(71) 出願人 000003609

株式会社豊田中央研究所

愛知県愛知郡長久手町大字長湫字横道41番
地の1

(71) 出願人 000003207

トヨタ自動車株式会社

愛知県豊田市トヨタ町1番地

(72) 発明者 芳賀 哲哉

愛知県愛知郡長久手町大字長湫字横道41番
地の1 株式会社豊田中央研究所内

(74) 代理人 弁理士 大川 宏

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 燃料電池

(57) 【要約】

【目的】 電解質と触媒担持炭素とから構成される薄い電極触媒層を有する高分子電解質型燃料電池の放電時の触媒利用率の低下を抑えて電池性能を向上させることを目的とする。

【構成】 固体高分子よりなる電解質膜と該電解質膜の両側に配置した燃料極と空気極とよりなり、該燃料極および空気極は、該電解質膜面に面接して配置された触媒層をもつ燃料電池において、上記触媒層は、炭素粒子と固体電解質と該炭素粒子に担持された触媒金属とで構成され、該触媒層の上記電解質膜とは反対側の部分を形成する該炭素粒子に対する該触媒金属および該触媒層中の電解質の配合割合は該触媒層の上記電解質側の部分を形成する該炭素粒子に対する該触媒金属および該触媒層中の電解質の配合割合より大きいことを特徴とする燃料電池。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 固体高分子よりなる電解質膜と該電解質膜の両側に配置した燃料極と空気極とより、該燃料極および該空気極は、該電解質膜面に面接して配置された触媒層をもつ燃料電池において、

上記触媒層は、炭素粒子と該炭素粒子に担持された触媒金属と電解質とで構成され、該触媒層の上記電解質膜とは反対側の部分を形成する該炭素粒子に対する該触媒金属および該触媒層中の電解質の配合割合は該触媒層の上記電解質膜側の部分を形成する該炭素粒子に対する該触媒金属および該触媒層中の電解質の配合割合より大きいことを特徴とする燃料電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、水素を含む燃料ガスおよび酸素を含有するガスより電気を発生させる燃料電池に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 高分子電解質型燃料電池は、通常、加湿した固体高分子よりなる電解質膜とこの電解質膜を挟んで設けられた燃料極と空気極とで構成されている。この燃料極および空気極は、燃料ガスおよび空気などの酸素を含有するガスをそれぞれ電極反応を行わせる触媒層と燃料ガスおよび空気などの酸素を含有するガスの触媒層への供給路ならびに集電体として機能するガス拡散層との2層構造となっている。燃料ガスから触媒層での電極反応で形成された水素イオンが電解質内を移動し空気極側の触媒による電極反応で水となることで電流が出力される。（以下、単に「電解質」とは電解質膜と触媒層中の電解質との双方を言い、「電解質膜」、「触媒層中の電解質」とは区別する。）

上記の典型的な触媒層膜は、触媒（Pt等）を高分散担持した炭素粒子（カーボンブラック）に疎水性バインダー粒子（フッ素樹脂粉末）を添加し、焼成成形により製造される。この触媒は比較的厚い（ $100\mu\text{m}$ 以上）触媒層内に分散して存在しており、触媒表面への反応ガスの供給は疎水性粒子で形成された孔隙で確保されるものの、触媒と電解質との接触界面については触媒層形成時にはほとんど考慮されていない。

【0003】 上記の触媒層は電解質にホットプレスなどにより接合しただけではその界面での電気抵抗が大きく電流量の増大に伴う性能低下が大きい。そこで、電解質膜と触媒層とを接合する前に高分子電解質を溶解した溶液を触媒層に塗布して接合するなどの改善策が考案されている（J. Power Source, 22, 359 (1988)）。しかし、触媒担持炭素粒子とフッ素樹脂粉末との混合物からなる従来の触媒層は、通気性と強度を確保する関係上、厚さ約 $100\mu\text{m}$ 以下とすることが困難であり、この厚さの触媒層全体に電解質を塗布して触媒と触媒層中の電解質との間の界面を形成することは

事実上困難である。このため、電解質を塗布した電極より製作した電池でも触媒の利用率は一般に低く、高電流域で電池性能が低下し易いという問題がある。また、厚い触媒層の孔隙内にある触媒表面に触媒層中の電解質の塗布膜をガス拡散特性を損なわない程度に薄く形成するのは容易な技術ではない。したがって、従来の触媒層に電解質を塗布し低濃度分極も大きく高性能な電池を製作することは容易ではない。

【0004】 この従来電極の欠点を考慮して、最近全く新しいタイプの触媒層が考案されている。すなわち、この触媒層はフッ素樹脂粒子のような疎水化剤を全く含ない触媒層中の電解質と触媒を担持炭素のみからなる触媒層であり、電解質溶液と触媒担持炭素とを混練してから溶媒を蒸発させることにより形成される（J. Electrochem. Soc. Lett. L28 (1992), J. Appl. Electrochem. 22, 1 (1992)）。この触媒層では、触媒と触媒層中の電解質の配合比や成形条件の調節により触媒と電解質との界面の大きさおよび状態が制御可能になるとともに、約 $15\mu\text{m}$ 以下の厚さまで薄くすることができる。このため、従来電池よりも高触媒利用率および低濃度分極の高性能電池が得られる。

【0005】 しかし、この触媒層の薄層化による上記の電池性能の向上は、触媒層の厚さが $10\sim 15\mu\text{m}$ 以下になるとその効果が小さくなる傾向があるという問題がある。これは触媒層での触媒担持炭素粒子間隙の大部分を埋める電解質相がほぼ唯一の水およびガスの輸送経路となる関係上、電極内で発生した液体水によるフラディング現象が従来の触媒層より起こりやすいという性質があるからである。電流密度すなわち水発生速度が増加すると、冠水して電極反応に寄与しない触媒が増加することになり、失活する触媒の割合は触媒層が薄くなるほど高くなる。

【0006】 以上により、従来の電池では触媒層が液体水によるフラディングが避けがたい現状では、触媒を均一に充填した層を単純に薄くするだけでは触媒金属の白金が有効に利用できず不経済であり、触媒と電解質との界面が大きい極薄触媒層の特徴を充分生かしていない。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】 本発明は上記の事情に鑑みてなされたもので、電解質と触媒担持炭素とから構成される薄い電極触媒層を有する高分子電解質型燃料電池において、放電時の触媒利用率の低下を抑えて電池性能を向上させた燃料電池を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】 本発明の燃料電池は、固体高分子よりなる電解質膜と該電解質膜の両側に配置した燃料極と空気極とよりなり、該燃料極および該空気極は、該電解質膜面に面接して配置された触媒層をもつ燃

料電池において、上記触媒層は、炭素粒子と固体電解質と該炭素粒子に担持された触媒金属とで構成され、該触媒層の上記電解質とは反対側の部分を形成する該炭素粒子に対する該触媒金属および該電解質の配合割合は該触媒層の上記電解質膜側の部分を形成する該炭素粒子に対する該触媒金属および該固体電解質の配合割合より大きいことを特徴とする。

【0009】本発明の燃料電池は、固体高分子よりなる電解質膜とこの電解質膜の両側に配置した燃料極と空気極とで構成され、空気極および燃料極はそれぞれ電解質の膜面に面接して配置された触媒層をもつものである。電解質膜は電荷担体(H⁺)を透過させる電解質特性を示す高分子膜が使用できる。

【0010】空気極および燃料極には、電解質膜とは反対側の触媒層面にガス拡散層を配置してもよい。該ガス拡散層は、高いガス透過性および高電子伝導性を有する多孔質体で形成され、燃料ガス、空気などの酸素を含有するガスを触媒層に均一に供給する。ガス拡散層は通常炭素粒子と疎水性粒子との混合物を成形して作られる。

【0011】また、燃料極および空気極の他の構成要素である触媒層は炭素粒子とこの炭素粒子上に担持された触媒金属および電解質(触媒層中の電解質)とで構成されている。この触媒層を構成する炭素粒子は電子を運び、触媒層中の固体電解質は電荷担体であるH⁺を運ぶ。そして燃料極の触媒金属は水素をH⁺にし空気極の触媒金属は酸素とH⁺とを反応させる。すなわち、触媒層は炭素粒子、触媒金属および触媒中の電解質の三者が共存し炭素粒子は触媒層を構成する主体となるもので、その存在量が多い。本発明にかかる触媒層では、炭素粒子表面に触媒金属が担持され、さらに触媒金属が担持された炭素粒子表面上に触媒層中の電解質が被覆する。炭素粒子上に分散担持された触媒粒子の全表面積のうち電解質と接触している部分の面積を触媒有効表面積と呼ぶことにする。この触媒有効表面積は電極反応に関与する触媒の最大表面積を示す。実際の電極反応に関与する触媒の表面積(たとえば、実効表面積と呼ぶことができる)は有効表面積よりも一般に小さく、その割合には反応ガスの触媒表面への拡散過程が関係する。具体的には触媒層の内部孔隙構造、反応生成水量および触媒金属を覆う電解質の厚さが反応ガスの拡散速度を左右する。触媒層が多孔であればある程、触媒金属を覆う電解質の厚さが薄い程実効表面積は触媒有効表面積に近くなる。

【0012】触媒の全表面積は、電解質を含まない触媒担持炭素粉末または成形体について、室温付近におけるCOの飽和化学(単分子)吸着量から計算するか、または透過型電子顕微鏡観察により測定した平均粒子径から求めることができる。通常、両者の方法で得られる結果は良く一致する。触媒有効表面積は、電気化学的方法(電気二重層容量の水素吸着法成分測定、すなわち、触媒層に不活性ガス(N₂)を供給し、電極電位(v s,

水素電極)を0.06~1.4Vの範囲で反復掃引するサイクリックボルタンメトリー)により求めることができる。

【0013】本発明にかかる触媒層では、触媒層の電解質とは反対側(ガス拡散層がある場合にはガス拡散層側)の部分形成する炭素粒子に対する触媒金属および触媒中の電解質の配合割合は触媒層の電解質側の部分を形成する炭素粒子に対する触媒金属および触媒中の電解質の配合割合より大きく傾斜配合されている。すなわち、触媒層の電解質膜とは反対側の部分の触媒有効表面積は触媒層の電解質膜側の部分の触媒有効表面積より大きい。

【0014】触媒層の厚さを導入される反応ガスの拡散の観点から見ると約10μm以下とするのが好ましい。触媒層の厚さが増すほど、反応ガスの導入が困難となり実効表面積が小さくなる。そこで触媒層の厚さを約10μmとし、低電流域の電池性能の点から触媒有効表面積を電極1cm²面積あたり400cm²程度に設定する。この条件では触媒層内の平均触媒有効表面積は触媒層1cm²あたり約40cm²以上必要となる。一方、触媒層を構成する触媒担持炭素粒子の担持量は触媒分散度の観点から炭素粒子と触媒金属の合計を100重量%(以下、%は特に断らないかぎり重量%を意味する。)とした場合、触媒金属は40%以下とするのが望ましい。

【0015】触媒層の厚さ方向に触媒有効表面積の傾斜を設ける手段としては、次の方法を採用できる。具体的には、触媒担持量の異なる高分散触媒担持炭素粒子を数種類形成する。そして各種類の炭素粒子に電解質を溶解した溶液とをそれぞれ混合する。これによりそれぞれ触媒有効表面積の異なる、触媒金属担持炭素粒子と電解質の溶液との混合ペーストが得られる。これらの溶液を触媒有効表面積の大きさの順に薄層を形成して積層することにより触媒有効表面積の傾斜をもつ触媒層を得ることができる。

【0016】なお、触媒を高濃度で担持すると炭素粒子うへの触媒の分散性を低下するので、何らかの高分散化対策を施すことが望ましい。たとえば、高表面積炭素担体(小粒径カーボンブラックなど)を使用する、熱酸化賦活法などにより炭素担体の表面積を拡大する、炭素担体表面の化学性状を修飾(硝酸酸化処理など)し炭素粒子への触媒または前駆体の吸着や濡れを促進する。触媒担持前または担持だんかひでの第三成分添加などの対策である。

【0017】40%の白金を担持した炭素粒子を電解質の溶液と混和して触媒層を形成すると、層内の触媒有効表面積は触媒層1cm²あたり約60m²となるのがわかった。したがって、触媒有効表面積の傾斜を厚さ10μmの触媒層内に直線的に設ける場合は、触媒層の一方の側端に約60m²の層を、逆の側端を約10m²の

層としてその間に順に触媒有効表面積を減少させた層を重ねることにより形成できる。ちなみに、触媒を10%高分散担持した炭素粒子を電解質の溶液と混和して成形すると1cm²あたり約10m²の触媒有効表面積をもつ層が形成できる。

【0018】しかし、実際に触媒有効表面積にどのような傾斜を設けるかは、電極からの排水速度に影響するうガス拡散層の性能および電池運転条件を考慮して決めるのが望ましい。触媒層内の反応ガスの濃度変化は、触媒層内での反応および拡散抵抗により、ガス拡散層側で濃度が高く、電解質膜側は低い傾向となるのが一般的である。また、電解質側はガス拡散を抑制する液体水の量も多い。してみると本発明にかかる触媒層は高電流密度域で反応ガス濃度が大きいところは単位体積あたりの触媒有効面積を大きくし、反応ガス濃度が低下するところは逆に単位体積あたりの触媒有効面積を小さくするような構成となっていることになる。

【0019】たとえば、空気極の触媒層では、ガスを触媒層に導入するガス拡散層に接触している側の触媒有効表面積を大きくし電解質膜側方向に向かって触媒有効表面積を小さくするような傾斜を設ける様に触媒有効表面積の異なるものを順次重ねて触媒層を形成する。これにより空気極では生成する液体水による影響を受ける触媒の量が少なくなるとともに、触媒層に導入される反応ガスとの電極反応を効率良く進行させることができる。このため高電流密度域での出力電圧の低下を最小限にすることができる。

【0020】

【作用】本発明の燃料電池では、触媒層内の触媒総量を変えことなく液体水の滞留が避けがたい部分の触媒量を減らすように触媒層内の触媒有効面積が制御される。これにより、大部分の触媒が電極反応に寄与させることができる。すなわち、従来の燃料電池では低電流密度ではすべての触媒が反応に寄与するが、電流密度が増加してくると触媒層内の液体水が過剰となり触媒の利用率が一般に低下する。しかし、本発明によれば、触媒利用率低下を最小限に抑える構成としているため、低電流領域

の性能を変えることなく、高電流領域でも電極反応の低下を抑制して進行できる。このため広い電流範囲で高電圧の出力を保持することが可能となる。その結果、触媒利用率が向上し触媒の節約が可能となる。

【0021】特に空気極側では電解質膜側からガス拡散層側へ触媒有効表面積を増加させる構成とすることが有効である。

【0022】

【実施例】以下、実施例により具体的に説明する。

触媒層の作製

含浸法やコロイド分散法などにより表1に示すA、B、C、Dの4種の白金触媒の担持量が異なる白金担持炭素粉末を調製した。この4種の白金担持炭素粉末に表1に示す量の電解質（商品名NAFION）が溶解したアルコール溶液を混和し単位体積あたりの触媒有効表面積が異なる4種類の混合ペーストをほぼ同量ずつ調製した。

【0023】次にカーボン布に炭素粒子と疎水性粒子との混合物を塗布焼成した孔質体よりなる電極ガス拡散層を用意し、その片側に上記ペーストを触媒有効表面積の大きさの順（D←C←B←A）に塗布し層状に積層した。触媒有効表面積は電極単位面積当たりDが98cm²、Cが79cm²、Bが46cm²、Aが27cm²でガス拡散層から順に小さくなっている。全体の触媒有効表面積は250cm²である。この積層の際、各層の界面部分のみが混じり合うように、各層形成時のペースト内容（アルコールなど）の蒸発量を乾燥時間や外部条件（温度・雰囲気）などを調製した。

【0024】触媒層の形成作業は、はけ塗りなどの手作業でも可能であるが、スプレー法やスクリーン印刷ドクタープレート成形時などの方法でおこなうのが、均一性確保の点から望ましい。また触媒層の傾斜をより連続的に形成するには、触媒担持炭素粒子の比重差を利用した沈降転写法やペースト組成を連続的に変えながらスプレー塗布する方法が望ましい。

【0025】

【表1】

領域	A	B	C	D	全体
% Pt/C	10%	20%	30%	40%	—
Pt+C(mg)	0.40	0.30	0.40	0.45	1.55
Pt(mg)	0.04	0.06	0.12	0.18	0.40
電解質 (mg)	NAFION 0.02	各領域のPt/C 0.03	粉に溶液から添加混合 0.06	0.09	0.20
触媒層厚さ(μm)	2	2	2	2	8
Pt有効面(cm ²)	27	46	79	98	250

最後に、電解質膜を別に作成した燃料極（触媒層は傾斜を設けないもの）と上記で作製した空気極（触媒層+ガス拡散層）の各々の触媒層側で挟み、プレス治具内に固定して30～150 kg/cm²の圧力をかけ、（この段階において電極触媒層内にはまだ少量の溶媒が残留していることが望ましい。）電解質膜の変質が起こらない範囲内で、できるだけ高い温度（120～150℃）で短時間（15分以内）ホットプレスして電池を作製した。

【0026】図1に上記方法で形成した空気極側の触媒層の積層状態の模式的に示す。

（比較例）比較例として表2に示す触媒層内にPtの有効表面積の傾斜を設けない4種の触媒層を用いた他は実施例と同じ電池を作製した。Ptの有効表面積は比較例

4を除いて実施例の250 cm²（全体）より大きくした。

【0027】この実施例と比較例1～4の5種の電池の常圧（H₂/Air）70℃での電流密度と電池出力電圧との関係を調べた。結果を、図2に示す。比較例1～4では、電池性能がPt有効表面積よりもPt担持炭素量、すなわち、触媒層の厚さに支配されており、電流密度の増加により出力電圧の低下が比較例1→2→3→4の順で良くなっている。これは厚い触媒層ほどガス透過性が低下すること、触媒が液体水に陥没し失活しやすいことによる。

【0028】

【表2】

	Pt/C 粉(mg)	Pt (mg)	電解質 (mg)	触媒層 厚さ μm	Pt有効表面積 (cm ²)
比較例1	10%Pt/C(4.0)	0.4	NAFION(0.2)	24	270
比較例2	20%Pt/C(2.0)	0.4	NAFION(0.2)	11	307
比較例3	30%Pt/C(1.3)	0.4	NAFION(0.2)	6	262
比較例4	40%Pt/C(1.0)	0.4	NAFION(0.2)	4	218

本実施例では触媒層は、全体で比較的高活性な比較例3とほぼ同等の厚さ（Pt/C量）および白金有効表面積をもつ。しかも、比較例と違って触媒層内のPt有効表面積の傾斜効果により、ガス濃度が高いところで反応が進行し触媒利用率が高く保持できるので、広い電流域で比較例4を上回る高い性能を示した。

【0029】

【発明の効果】本発明の触媒層の構成によれば、触媒利用率の高い反応ガス濃度の高い所に電解質と接触した触媒有効表面積を多くし、順次触媒有効表面積を低下させているので、電流密度が高くなる領域でも触媒利用率の

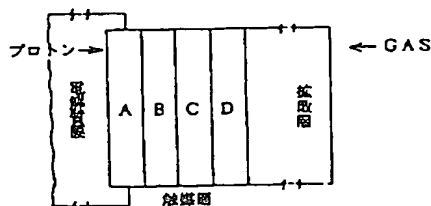
低下を最小限に抑えることができる。したがって、同一触媒量の従来電池に比べ、高電流密度における電池性能を著しく向上させることができる。また、この電池は触媒利用率が向上するので使用する触媒の節約が可能となる。

【図面の簡単な説明】

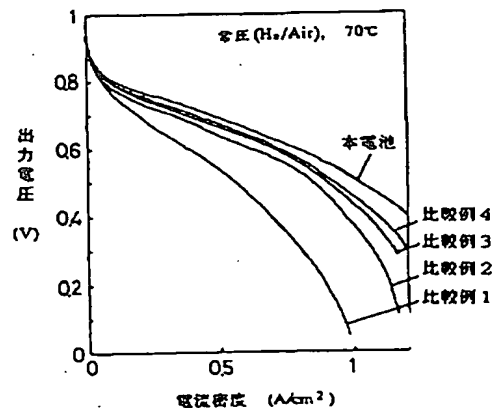
【図1】 この図は触媒有効表面積に傾斜を設けた本実施例の空気極側の触媒層（4領域分割した）の模式図である。

【図2】 この図は、電池の電池出力電圧と電流密度との関係を調べたグラフである。

【図1】



【図2】



フロントページの続き

(72)発明者 朝岡 賢彦

愛知県愛知郡長久手町大字長湫字横道41番

地の1 株式会社豊田中央研究所内

(72)発明者 鈴木 孝尚

愛知県愛知郡長久手町大字長湫字横道41番

地の1 株式会社豊田中央研究所内

(72)発明者 河原 和生

愛知県愛知郡長久手町大字長湫字横道41番

地の1 株式会社豊田中央研究所内

(72)発明者 阿部 勝司

愛知県愛知郡長久手町大字長湫字横道41番

地の1 株式会社豊田中央研究所内

(72)発明者 川原 竜也

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動

車株式会社内